

BONNET

suministros y maquinarias

50

años

Soldadura y
abrasivos

Catálogo
de Productos
2023

índice

Para llegar hasta el artículo deseado **seleccione la familia** asociada y automáticamente accederá a la página correspondiente.

- bandas y rollos de lijar
- cepillos abrasivos
 - [cepillos abrasivos](#)
 - [información técnica](#)
 - [cepillos metálicos](#)
- consumibles soldadura inoxidables
 - electrodos
 - elect. Tungsteno y Lantano
 - varillas de aportación
 - hilo soldadura MIG-MAG
- consumibles soldadura acero al carbono
 - electrodos
 - varillas de aportación
 - hilo soldadura MIG-MAG
- consumibles soldadura aluminio
 - electrodos
 - elect. Tungsteno
 - varillas de aportación
 - hilo soldadura MIG-MAG
- discos para cortes
- [discos para lijar soporte de fibra](#)
- [discos para repasar](#)
- [discos y ruedas Scotch Brite](#)
- [pantallas y filtros](#)

curiosidades de la soldadura

Hasta el final del siglo XIX, el único proceso de soldadura era la soldadura de fragua, que los herreros han usado por siglos para juntar metales calentándolos y golpeándolos.

La soldadura por arco y la soldadura a gas estaban entre los primeros procesos en desarrollarse tardíamente en el siglo, siguiendo poco después la soldadura por resistencia. Los investigadores continúan desarrollando nuevos métodos de soldadura y ganando mayor comprensión de la calidad.



Rollos de lija

Indicados para operaciones de lijado, acabado o limpieza.



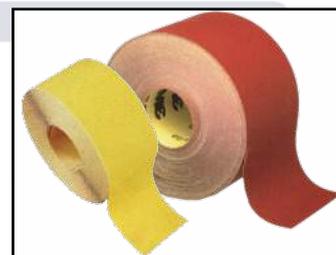
Dimensiones	Granos
38 mm x 25 m	G36, 80, 120, 240, 320

Lija con soporte de tela flexible, especialmente indicado para trabajar todo tipo de metales en operaciones de limpieza, matizado y en general mantenimiento, fácil extracción y rasgado.

Rollos de lija de papel

Indicados para operaciones de lijado, acabado, pulido o limpieza.

Dimensiones	Granos
115 mm x 23 m	P100, 120



Lija con soporte de tela flexible, especialmente indicado para trabajar todo tipo de metales en operaciones de limpieza, matizado y en general mantenimiento, fácil extracción y rasgado.

Rollos Scotch Brite

Indicados para operaciones de lijado, acabado o desbarbado.



Dimensiones	Grano	Referencia
10 x 115 mm	Very Fine	60637001

Rollo abrasivo de Scotch-Brite para la limpieza, acabado y desbarbado suave de metales, plásticos, madera, lacas.

- Permite satinar y vibrar el material
- Permite retocar superficies de acero inoxidable y de aluminio.
- Obtener un acabado mate metalizado.
- Eliminar pequeñas manchas.
- Limpiar herramientas, etc

Tela esmeril y bandas para lijar



Lija de uso general para lijado en metal, pintura, y todo lo relacionado a la hojalatería. Ideal para operaciones de limpieza y eliminación de óxidos.

Distintos tipos y granos, consultar medidas.

Bandas para acabados con cepillos de 100x100

Para lijar con rapidez y eficiencia en puntos de difícil acceso

Sistema de igualados y acabados superficiales en formato minibanda, que facilitan el montaje de nuevas bandas adicionales de superficie, reduciendo el trabajo y maximizando el tiempo del operario.

Distintos tipos de grano y material.



Cepillos abrasivos

bibielle

FLEX

LUKAS



Dimensiones		Observaciones
165x25		Cepillos abrasivos de láminas con agujero. Granos: G60, 80, 120, 220, 240, 320, 400
165x50		
250x50		



Dimensiones	Granos	Observaciones
30x10	G60, 80, 120, 220, 400	Cepillos abrasivos de láminas con eje-vástago.
40x15	G60, 80, 120, 220, 400	
60x30	G60, 80, 120, 150, 180, 220, 240, 320, 400	
60x50	G60, 400	



Dimensiones	Granos	Observaciones
100x100	G60, 80, 120, 220, 240, 320	Cepillos abrasivos Flex de láminas.



Dimensiones	Granos	Observaciones
120x50	G80, 120	Cepillos abrasivos Flex de láminas cortados.



Dimensiones	Granos	Observaciones
100x100	100F	Cepillos abrasivos Flex de láminas + scotch.



Dimensiones	Granos	Observaciones
60x30	Varios tipos	Cepillos abrasivos de eje-vástago con láminas + scotch.
60x50		
75x45		
80x50		

Cepillos abrasivos

bibielle

FLEX

LUKAS



Dimensiones		Granos	Observaciones
100x100		Coarse, fino, medio, muy fino	Cepillos abrasivos Flex scotch .



Dimensiones		Granos	Observaciones
60x50		Varios tipos	Cepillos abrasivos Scotch con eje-vástago .
75x45			
80x50			

BONNET

Muelas con vástagos

Aglomerante cerámico, corindón rosado

Trabajos de rebarbado, desbaste, acabado fino, biselado y cantos de perforaciones, agujeros ciegos, nervaduras, avellanamientos...



TF

Pol. Industrial los Majuelos, Calle Puntallana nº6.
C.P. 38108. La Laguna. Tenerife · Canarias, Spain
Tfno: +34 922 824 140 · Fax: +34 922 824 320

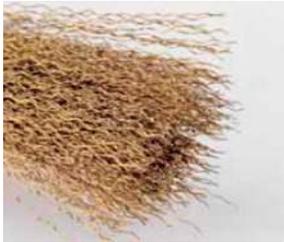
www.bonnet.es



GC

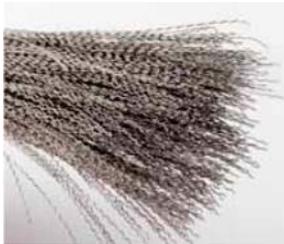
Pol. Industrial Las Torres, Calle Arrecife nº 6.
C.P.35010. Las Palmas de G. Canaria. Canarias, Spain.
Tfno: +34 928 411 287 · Fax: +34 928 428 591

Información Técnica sobre Materiales



Alambres de Acero Latonado

Ofrecen flexibilidad y alto rendimiento. Material protegido contra la oxidación. Apropiado para la obtención de una amplia gama de acabados. Resistencia a la tracción 230-250 Kgs/mm². Contenido de carbono 0,75%.



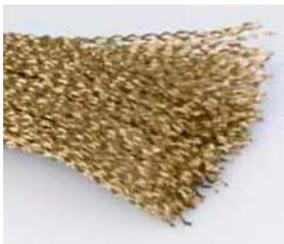
Alambres de Acero Inoxidable

Estos alambres se utilizan para el cepillado de superficies de acero inoxidable, aluminio o metales no férricos. El acero inoxidable trefilado y convertido en alambre se vuelve ligeramente magnético. Resistencia a la tracción 160-180 Kgs/mm². Según norma AISI 304-L.



Alambres de Latón

Alambres que no producen chispas durante el cepillado. Idóneos para acabados finos en materiales no férricos. Resistencia a la tracción 80-95 Kgs/mm².



Cepillos de Alambre Cableado. Alto Rendimiento

Están fabricados con cablecillo o alambre cableado, consistente en grupos de alambre latonado o inoxidable de alta resistencia, que forman una unidad flexible y compacta. Con él se obtiene un tipo de acabado y capacidad de arranque similares al monofilamento de 0,20 y 0,30 mm.



Alambres de Acero Gris

Apropiados para cepillos trenzados y ondulados en los que ofrecen una gran capacidad de arranque. No adecuado para superficies de acero inoxidable. Resistencia a la tracción 200-275 Kgs/mm². Contenido de carbono 0,50-0,60%.



Cepillos metálicos

Para hierro, Nylon y acero inoxidable.

HSD



Ref. **09365000**

HSK



Ref. **09365020**

HSP



Ref. **09365040**

HST



Ref. **09365060**

TA



Ref. **09365080**

TO



Ref. **09365100**

TT



Ref. **09365140**

BBC



Ref. **09365180**

BB



Ref. **09365203**

BDER



Ref. **09365225**

BTE



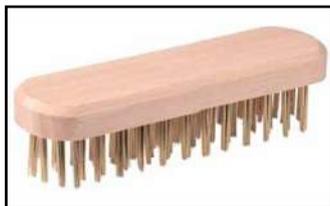
Ref. **09365280**

CT



Ref. **09365400**

MF



Ref. **09366875**

MS



Ref. **09367000**

SPID



Ref. **09366880**

En este listado no están todos los cepillos de los que disponemos, por favor póngase en contacto con nosotros para consultar modelo y medidas.

TF



GC

Inoxidables Electrodos MMA

Electrodos para soldadura de aceros inoxidables inoxcode 308

Descripción:

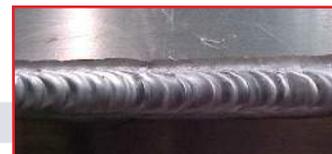
Electrodo rutilo de muy bajo contenido en carbono (ELC) para la soldadura de aceros inoxidables tipo 18 Cr/ 10 Ni, estabilizados y no estabilizados con Titanio o Niobio. Este electrodo presenta una excelente soldabilidad (AC/DC), fusión suave, fácil cebado de arco y además un aspecto de cordón regular y fácil escoriado.

inoxcode 308



Ref.	Descripción	Clasificación
18150390	ELECTRODOS ACERO INOX 304 1.6X300 INOXCODE	CLASIFICACIÓN: AWS A5.4: E 308L-17 EN 1600: E 19 9 LR 12.
18150410	ELECTRODOS ACERO INOX 304 2.0X300 INOXCODE	
18150430	ELECTRODOS ACERO INOX 304 2.5X300 INOXCODE	
18150450	ELECTRODOS ACERO INOX 304 3.2X300 INOXCODE	

[Descargar ficha técnica](#)



Electrodos para soldadura de aceros inoxidables inoxcode 316

Descripción:

Electrodo rutilo de muy bajo contenido en carbono (ELC) adecuado para el soldeo de aceros inoxidables tipo 18 Cr/12 Ni/2 Mo, estabilizados y no estabilizados con Titanio o Niobio. Este electrodo presenta una excelente soldabilidad (AC/DC), fusión suave, fácil cebado de arco y además un aspecto de cordón regular y fácil escoriado.

inoxcode 316



Ref.	Descripción	Clasificación
18150470	ELECTRODOS ACERO INOX 316 1.6X300 INOXCODE	CLASIFICACIÓN: AWS A5.4: E 316L-17 EN 1600: E 19 12 3 LR 12
18150570	ELECTRODOS ACERO INOX 316 2.0X300 INOXCODE	
18150595	ELECTRODOS ACERO INOX 316 2.5X350 INOXCODE	
18150625	ELECTRODOS ACERO INOX 316 3.2X350 INOXCODE	
18150660	ELECTRODOS ACERO INOX 316 4.0X350 INOXCODE	

[Descargar ficha técnica](#)



Inoxidables Electrodos MMA

Electrodos para la soldadura de aceros inoxidables DISIMILARES inoxcode 309 Mo

Descripción:

Electrodo rutilo de muy bajo contenido en carbono (ELC) para la soldadura de aceros cromo-níquel del tipo 23 Cr/13 Ni/3 y soldaduras heterogéneas entre acero y carbono y acero inoxidable. También se puede utilizar como capa cojín. Excelente soldabilidad, fusión suave, buen cebado, la escoria se elimina con facilidad.



Ref.	Descripción	Clasificación
18150462	ELECTRODOS ACERO INOX 309L 2.5X300 INOXCODE	CLASIFICACIÓN: AWS A5.4: E 309 Mo L-16 EN 1600: E 23 12 2 LR 12

inoxcode 309 MO [Descargar ficha técnica](#)

Soldadura de aceros disimilares

Posee una capacidad notable de liga entre materiales disímiles tales como acero inoxidable 304 con aceros al carbono y de baja aleación. Su contenido de molibdeno le permite emplearse como soldadura de aceros tipo 316 o bien, para el recubrimiento de aceros inoxidables 316 y de aceros al carbono en los que se busque aumentar su resistencia a la oxidación. Reparación de moldes, dados, matrices, tinas de recubrimientos electrolíticos y en general en piezas que requieran recubrirse y protegerse de la corrosión y donde se deseen obtener depósitos con dureza intermedia al trabajo en frío.



Electrodos soldadura aceros inoxidables REFRACTARIOS inoxcode 310

Descripción:

Electrodo con revestimiento rutilo para la soldadura de aceros del tipo 25 Cr-20 Ni. Aplicable hasta 1100°C.



Ref.	Descripción	Clasificación
18150465	ELECTRODOS ACERO INOX 310 2.5X300 INOXCODE	CLASIFICACIÓN: AWS A5.4: ~ E 310-16 EN 1600: E 25 20 R 12

inoxcode 310 [Descargar ficha técnica](#)

Soldadura de aceros refractarios



Inoxidables

Electrodos MMA

Electrodos para ACEROS INOXIDABLES DISIMILARES inoxcode 312

Descripción:

Electrodo rutilo para soldadura de aceros de alta aleación, difícilmente soldables o de composición desconocida. Soldadura en toda posición excepto vertical descendente. Aceros difíciles de soldar, p. ej.: aceros no aleados y aceros aleados con alta resistencia, aceros al carbono, aceros de alta aleación, aceros para herramientas, aceros con tratamiento térmico, aceros elásticos, aceros ferroviarios, aceros endurecidos al manganeso.



Ref.	Descripción	Clasificación
18152700	ELECTRODOS ESPECIAL. INOXCODE 312 2.5X300	CLASIFICACIÓN: AWS A5.4: ~ E 312-16 EN 1600: E 29 9 R 12
18152705	ELECTRODOS ESPECIAL. INOXCODE 312 3.2X300	

Inoxcode 312

Soldadura de aceros disimilares

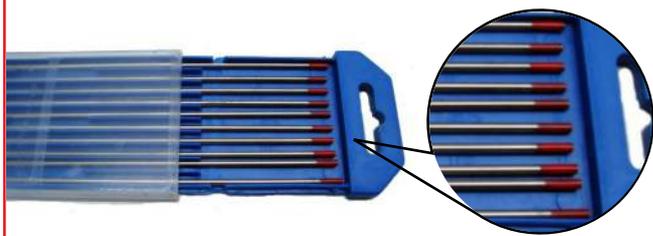
[Descargar ficha técnica](#)

Utilizado para reconstruir flechas, engranes, piñones, coronas, etc., para uniones críticas entre aceros disímiles, es un buen revestimiento en piezas sometidas a desgaste por fricción, particularmente útil en soldadura de aceros disímiles, especialmente si uno de ellos es un acero inoxidable alto en níquel.



Electrodos de TUNGSTENO Thorio 2%

Este electrodo es el comúnmente mas usado en el proceso TIG (GTAW), el electrodo de tungsteno al 2% Thorio proporciona gran conductividad eléctrica, ofrece al soldador un arco fácil de iniciar y muy estable.



Ref.	Descripción
18157007	ELECTRODOS TUNGSTENO 2% TH 1.6
18157028	ELECTRODOS TUNGSTENO 2% TH 2.4

Electrodos de LANTANO azul WL 20 (2% de lantano)

Similar a los electrodos de tungsteno con torio, pero los de lantano *no son radioactivos*. Además los electrodos de tungsteno con lantano tienen ventajas como: buena ductilidad, función de conexión eléctrica baja,recristalización alta y buena habilidad de corte. Para uso en aleaciones donde se requiere corriente directa (CD) como aceros, aceros inoxidables, aceros al carbón, níquel, titanio.

Ref.	Descripción
18157200	ELECTRODOS TUNGSTENO LANTANO 2% WL20 Diam.1,6 X 150 AZUL
18157205	ELECTRODOS TUNGSTENO LANTANO 2% WL20 Diam.2,0 X 150 AZUL
18157210	ELECTRODOS TUNGSTENO LANTANO 2% WL20 Diam.2,4 X 150 AZUL



Inoxidables

Varilla de aportación TIG

Varilla de aportación INOXIDABLE TIPO AISI 316 EN: 19 12 3 L

Descripción:

Para uniones de aceros inoxidables Cr-Ni-Mo y aceros Cr-Ni, estabilizados y no estabilizados, ej. 316, 316L y 316Ti así como 304, 304L, 321 y 347 para servicios de temperaturas superiores a 400° C, aceros inoxidables Cr con 19% de Cr máximo. Se utiliza para MIG/MAG, TIG, arco plasma y arco sumergido.

Ref.	Descripción	Clasificación
78357490	VARILLA SOLDAR INOX CODETIG 316L 1.2 mm	CLASIFICACIÓN: AWS: ER316L ASME/AWS SFA5.9 EN ISO 14343 EN: 19 12 3 L
78357500	VARILLA SOLDAR INOX CODETIG 316L 1.6 mm	
78357510	VARILLA SOLDAR INOX CODETIG 316L 2.0 mm	
78357520	VARILLA SOLDAR INOX CODETIG 316L 2.4 mm	
78357525	VARILLA SOLDAR INOX CODETIG 316L 3.2 mm	

[Descargar ficha técnica](#)



Varilla de aportación INOXIDABLE TIPO AISI 310 REFRACTARIA

Descripción:

Es adecuado para la unión de aceros austeníticos resistentes al calor del tipo 25Cr/20Ni. Se puede utilizar en el aire hasta unos 1100°C, en atmósferas oxidantes de azufre de hasta 1050°C y en atmósferas sulfurosas reductoras hasta 650°C. Tiene resistencia a la fluencia moderada y estabilidad estructural. Se utiliza para MIG/MAG, TIC y arco plasma.

Ref.	Descripción	Clasificación
78357673	VARILLA SOLDAR INOX REFRACTARIA 310 1.6mm 25.20 ER310	CLASIFICACIÓN: AWS: ER310 ASME/AWS SFA5.9 EN ISO 14343 EN: 25 20

[Descargar ficha técnica](#)



Inoxidables Hilo MIG-MAG (GMAW)

Hilo para soldadura Mig de aceros INOXIDABLES AISI 304

Descripción:

Se utiliza para MIG. Es adecuado para uniones de aceros inoxidables de 18Cr/8Ni/ELC, y 18Cr/8Ni/Nb para temperaturas de más de 350º C. Está aprobado por TÜV para el uso de temperaturas criogénicas por debajo de los -269ºC.



Ref.	Descripción	Clasificación
27257010	HILO SOLDAR ACERO INOX 304 0.8 mm 0.700 kg	CLASIFICACIÓN: AWS: ER308L ASME/AWS SFA5.9 EN ISO 14343 EN: 19 9 L
27257065	HILO SOLDAR ACERO INOX 304 0.8 mm 15.0 kg	
27257070	HILO SOLDAR ACERO INOX 304 1.0 mm 15.0 kg	

Codemig 308

Formato bobinas de 15Kg y 0.700 Gr.

[Descargar ficha técnica](#)

Hilo para soldadura Mig de aceros INOXIDABLES AISI 316

Descripción:

Para uniones de aceros inoxidables Cr-Ni-Mo y aceros Cr-Ni, estabilizados y no estabilizados, ej. 316, 316L y 316Ti así como 304, 304L, 321 y 347 para servicios de temperaturas superiores a 400º C, aceros inoxidables Cr con 19% de Cr máximo. Se utiliza para MIG/MAG, TIC y arco plasma.



Ref.	Descripción	Clasificación
27257230	HILO SOLDAR ACERO INOX 316 0.8 mm 15.0 kg	CLASIFICACIÓN: AWS: ER316LSi ASME/AWS SFA5.9 EN ISO 14343 EN: 19 12 3 L
27257065	HILO SOLDAR ACERO INOX 316 1.0 mm 15.0 kg	

[Descargar ficha técnica](#)

Codemig 316L

Formato bobinas de 15Kg



Acero al carbono Electrodos MMA

Electrodos para soldadura de acero al carbono de RUTILO 6013

Descripción:

Electrodo con revestimiento rutilo-celulósico, para la soldadura universal de aceros al carbono. Fácil cebado y aplicación en todas las posiciones de soldeo, incluyendo la vertical descendente.



Rucode 22 Plus



Ref.	Descripción	Clasificación
18150975	ELECTRODOS ACERO RUCODE-22 PLUS 2.0X350 E-6013 RUTILO	CLASIFICACIÓN: AWS SFA 5.1: E 6013, ASME II, PART C EN ISO 2560-A-E 42 A RC 11
18150980	ELECTRODOS ACERO RUCODE-22 PLUS 2.5X350 E-6013 RUTILO	
18150990	ELECTRODOS ACERO RUCODE-22 PLUS 3.25X350 E-6013 RUTILO	

[Descargar ficha técnica](#)

Electrodos para soldadura de acero al carbono BASICO 7016 S

Descripción:

Electrodo básico con doble revestimiento. Posee un arco muy estable y es ideal para pasadas de raíz y soldaduras en posición. Soldadura de aceros al carbono y algunos aceros de baja aleación.



Bacode 7016 S

Ref.	Descripción	Clasificación
18151190	ELECTRODOS BASICO E 7016 BACODE-S 2.5X350	CLASIFICACIÓN: AWS A5.1: E 7016 (vacío) EN ISO 2560-A-E 38 2 B 1 2 H10
18151200	ELECTRODOS BASICO E 7016 BACODE-S 3.25X450	
18151210	ELECTRODOS BASICO E 7016 BACODE-S 4.0X450	

[Descargar ficha técnica](#)



Acero al carbono Electrodos MMA

Electrodos para soldadura de ACERO AL CARBONO BASICO 7018

Descripción:

Electrodo con revestimiento básico, con 110% de rendimiento. Soldadura de aceros al carbono y algunos aceros de baja aleación, con requisitos de alta resistencia y soldadura exenta de fisuras.



Bacode 7018



Ref.	Descripción	Clasificación
18151215	ELECTRODOS BASICO + E 7018 BACODE-52 2.5X350	CLASIFICACIÓN: AWS A5.1: E 7018.1, ASME II, PART C EN ISO 2560-A-E 42 4 B 4 2 H5
18151220	ELECTRODOS BASICO + E 7018 BACODE-52 3.2X450	
18151225	ELECTRODOS BASICO + E 7018 BACODE 52 4.0X450	

[Descargar ficha técnica](#)

Electrodos para soldadura de FUNDICIONES DE HIERRO NICODE 98

Descripción:

Electrodo con alma de níquel para la soldadura de fundiciones de hierro. Arco eléctrico estable, sin fisuras ni formación de poros. La inducción de tensiones durante la deposición puede ser reducida por martilleado de los cordones.

Reparación de piezas en hierro fundido de grafito laminar, nodular y maleable, de corazón blanco o negro, donde se pretenda tener un depósito maleable.



Nicode 98

Ref.	Descripción	Clasificación
18152900	ELECTRODOS ESPEC.NICODE 98 2.5 (E NI-CI) FUNDICIONES	CLASIFICACIÓN: AWS A5.15: E Ni - Ci
18152915	ELECTRODOS ESPEC.NICODE 98 3.2 (E NI-CI) FUNDICIONES	

[Descargar ficha técnica](#)

Acero al carbono Electrodos MMA

Electrodos BASICO PARA RECARGUE duro DURCODE 650

Descripción:

Electrodo básico para recubrimientos sujetos a abrasión con impacto y temperatura. Maquinable manualmente o con disco abrasivo. Recargue de dientes y palas excavadoras, trituradoras, láminas bulldozer, sinfines helicoidales, martillos de molinos, perforadoras, etc.



Durcode 650

Ref.	Descripción	Clasificación
18150800	ELECTRODOS ACERO DURCODE 650 4.0X450	CLASIFICACIÓN: DIN 8555: E 3 UM 60 GPT

[Descargar ficha técnica](#)



Uña de pala mecánica

VARILLA soldadura de ACERO AL CARBONO hierro Codetig ER70S-6

Descripción: Varilla TIG cobreada para la soldadura de aceros al carbono y al CMn, con resistencia a la tracción de hasta 510 MPa.

Aplicaciones: Adecuado para la soldadura de tanques, calderas, carpintería, movimiento de tierras y construcción. Se utiliza para el pase de raíz y como apoyo de soldadura en los casos en que es imposible hacer una nueva pasada. Excelentes características mecánicas y de tenacidad a bajas temperaturas.



Codetig ER70S-6

Ref.	Descripción	Clasificación
78357300	VARILLA SOLDAR HIERRO CODETIG ER70S-6 1.6 mm	CLASIFICACIÓN: AWS A 5.18: ER70S-6 EN ISO 636-A: W 46 4 W 3Si1
78357310	VARILLA SOLDAR HIERRO CODETIG ER70S-6 2.4 mm	

[Descargar ficha técnica](#)

Acero al carbono Hilo MIG-MAG

Hilo para soldadura de ACERO AL CARBONO ER70S-6

Descripción:

Hilo macizo cobreado idóneo para la soldadura de aceros al carbono y carbono-manganeso, con resistencia a la tracción de unos 510MPa. Tanto para la soldadura de una sola pasada como para multipasada. **Aplicaciones:** Adecuado para depósitos, tanques de almacenamiento, trabajos de carpintería metálica, equipos de movimiento de tierras y construcción metálica en general.



Ref.	Descripción	Clasificación
27256495	HILO SOLDAR ACERO 0.6 mm 0.900 kg	Clasificación AWS A 5.18: ER70S-6 EN ISO 14341 - A: G 46 4 M G3Si1
27256525	HILO SOLDAR ACERO 0.6 mm 5.0 kg	
27256545	HILO SOLDAR ACERO 0.8 mm 0.800 kg	
27256565	HILO SOLDAR ACERO 0.8 mm 5.0 kg	
27256580	HILO SOLDAR ACERO 0.8 mm 15.0 kg	
27256585	HILO SOLDAR ACERO 1.0 mm 15.0 kg	

[Descargar ficha técnica](#)

Hilo para soldadura de ACERO ANIMADO S71TGS

Descripción:

Descripción: Hilo tubular auto-protégido para la soldadura de chapa fina de aceros carbono en todas las posiciones. Adecuado para soldar placas Zincadas. Totalmente libre de sales de bario. Escoria fácilmente extraíble. Para ser utilizado con corriente DC. (operación corriente continua, electrodo de polaridad negativa).

Ref.	Descripción	Clasificación
27256795	HILO SOLDAR ACERO ANIMADO 0.8 mm 0.900 kg	CLASIFICACIÓN: AWS A 5.20: E71T-GS EN 758: T 42 Z Z M 1 H10 – EN ISO 17632-A: T 42 Z W N 1 H15
27256810	HILO SOLDAR ACERO ANIMADO 0.8 mm 4.5 kg	

[Descargar ficha técnica](#)



Aluminio Electrodos MMA

Electrodos para soldadura de Aluminio AL SI12 Din 1732

Descripción:

Electrodo para soldadura de aluminio. Especial para soldadura de aleaciones de aluminio forjado y fundido que contengan más de 7% Si como elemento principal de aleación. También utilizable como electrodo de recargue. Buena soldabilidad, sin porosidad.



Alcde 12SI

Ref.	Descripción	Clasificación
18151050	ELECTRODOS ALUMINIO SI12 2.5	

Electrodos para soldadura de Aluminio y sus aleaciones Grilumin 14

Descripción:

Electrodo universal de aluminio - silicio para las soldaduras del aluminio y sus aleaciones.



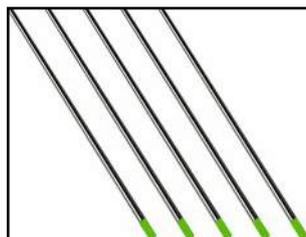
Grilumin 14

Ref.	Descripción	Clasificación
18152100	ELECTRODOS ESPEC.GRILUMIN 14 2.5 mm	Grilumin 14 (DIN 1732: EL-AISi 5)
18152130	ELECTRODOS ESPEC.GRILUMIN 14 3.2 mm	
18152160	ELECTRODOS ESPEC.GRILUMIN 14 4.0 mm	

Electrodos de Tungsteno puro (Verde)

Descripción:

Electrodo de tungsteno puro con menor conductividad eléctrica que el electrodo al 2% TH o de Lanthano, Por sus características es recomienda para aleaciones donde se requiere la corriente alterna (CA) tales como aluminio y magnesio Para una Mayor estabilidad del arco eléctrico no saque punta y permita que este de forme una esfera.



Ref.	Descripción	Clasificación
18157803	ELECTRODOS TUNGSTENO PURO 1.6 mm	
18157811	ELECTRODOS TUNGSTENO PURO 2.4 mm	
18157825	ELECTRODOS TUNGSTENO PURO 3.2 mm	

Aluminio

Varillas de aportación TIG

Varillas de aportación para soldar Aluminio 1050

Descripción:

Descripción: Varilla de aluminio para soldadura de aleaciones con base prácticamente de aluminio puro (máx. 0.5% de elementos de aleación). Aplicaciones en la industria química, electrónica, alimentaria y de la construcción.



CODETIG AL 99.7

Ref.	Descripción	Clasificación
78357000	VARILLA SOLDAR ALUMINIO 1050 2,0 mm	CLASIFICACIÓN: AWS ASTM A5.10 ~ ER1100 DIN EN ISO 18273: S Al 1070/ AI99,7
78357010	VARILLA SOLDAR ALUMINIO 1050 3,2 mm	

[Descargar ficha técnica](#)

Varillas de aportación para soldar Aluminio 4043

Descripción:

Descripción: Varilla de aluminio para soldaduras de aleaciones con un máximo del 2% de elementos de aleación y para aleaciones de aluminio que contengan más del 7% de Si. Excelentes características de fluidez y penetración. Aplicado en el sector de la construcción y en la industria automovilística.

CODETIG AISi5

Ref.	Descripción	Clasificación
78357052	VARILLA SOLDAR ALUMINIO 4043 2.0 mm 5% SILICIO	CLASIFICACIÓN: AWS ASTM A5.10 ER4043 DIN EN ISO 18273: S Al 4043A-AISi5A
78357060	VARILLA SOLDAR ALUMINIO 4043 3.2 mm 5% SILICIO	

[Descargar ficha técnica](#)

Varillas de aportación para soldar Aluminio 5356 Al Mg 5%

Descripción:

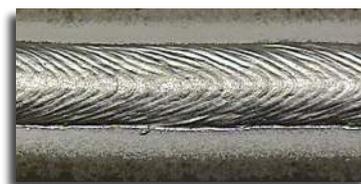
Varilla de aluminio para soldar aleaciones de metales bases de aluminio y magnesio, con 5% Mg máx. Resistencia alta a la corrosión. Aplicación en la construcción de buques, tanques de almacenamiento, vías férreas y en la industria del automóvil.

5356 Al Mg 5%

Ref.	Descripción	Clasificación
78357022	VARILLA SOLDAR ALUMINIO 5% MG 5356 1.6 mm	CLASIFICACIÓN: AWS ASTM A5.10 ER5356 DIN EN ISO 18273: S Al 5356-AIMg5Cr A
78357025	VARILLA SOLDAR ALUMINIO 5% MG 5356 2.0 mm	
78357028	VARILLA SOLDAR ALUMINIO 5% MG 5356 3.2 mm	

[Descargar ficha técnica](#)

Aluminio Hilo MIG - MAG



Hilo para soldadura de ALUMINIO SILICIO 5% 4043

Descripción:

Hilo de aluminio para soldaduras de aleaciones con un máximo del 2% de elementos de aleación y para aleaciones de aluminio que contengan más del 7% de Si. Excelentes características de fluidez y penetración. Aplicado en el sector de la construcción y en la industria automovilística.



Al Si5 4043

Ref.	Descripción	Clasificación
27257985	HILO SOLDAR 4043 ALUMINIO SILICIO 5% 7 kg 1.0 mm todos aluminios	CLASIFICACIÓN: AWS ASTM A5.10 ER4043 DIN EN ISO 18273: S Al 4043A-AISi5A
27258005	HILO SOLDAR 4043 ALUMINIO SILICIO 5% 7 kg 1.2 mm todos aluminios	

[Descargar ficha técnica](#)

Hilo para soldadura de ALUMINIO SILICIO 12% 4047 Disimilares

Hilo de aluminio para soldadura y brazing. Buenas características mecánicas: su excelente resistencia a la corrosión y su bajo punto de fusión garantiza un número muy bajo de deformaciones. Este material es generalmente usado para brazing de chapas de aluminio, extrusiones y fundiciones. (Tras la anodización, la soldadura será de un color diferente).

Al Si12 4047

Ref.	Descripción	Clasificación
27258009	HILO SOLDAR ALUMINIO SILICIO 6 kg 1.2 mm 4047 aluminios disimilares	CLASIFICACIÓN: AWS ASTM A5.10 ER4047 DIN EN ISO 18273: S Al 4047A-AI Si 12 A

[Descargar ficha técnica](#)

Hilo para soldadura de ALUMINIO MAGNESIO 5% 5356

Descripción:

Hilo de aluminio para soldar aleaciones de metales bases de aluminio y magnesio, con 5% Mg máx. Resistencia alta a la corrosión. Aplicación en la construcción de buques, tanques de almacenamiento, vías férreas y en la industria del automóvil.

Al MG5 5356

Ref.	Descripción	Clasificación
27257900	HILO SOLDAR ALUMINIO MAGNESIO 5% 7 kg 1.0 mm 5356	CLASIFICACIÓN: AWS ASTM A5.10 ER5356 DIN EN ISO 18273: S Al 5356-AIMg5Cr A
27257910	HILO SOLDAR ALUMINIO MAGNESIO 5% 7 kg 1.2 mm 5356	

[Descargar ficha técnica](#)

Discos de corte aluminio

Corte de chapas, barras, tubos y perfiles.



Dimensiones		Observaciones
115x1.5x22	Uso universal para aluminio y sus aleaciones, cobre, latón, bronce y otros materiales no férricos.	
125x1.5x22		
178x3x22		
230x1.9x22		
230x3x22		



Discos de corte inoxidable

Corte de macizos, tubos, perfiles y piezas de acero inoxidable, etc.

Dimensiones		Observaciones
100x1x22	125x3x22	Discos de corte de alto rendimiento especiales para el acero inoxidable y resistente a los ácidos para una máxima duración y estabilidad.
115x0.75x22	150x1.6x22	
115x1x22	178x1.6x22	
115x2x22	178x2x22	
115x2.5x22	230x1.8x22	
115x1.6x22	230x1.9x22	
115x2.5x22	230x2.9x22	
115x3x22	230x3x22	
125x1x22	300x3x25	
125x1.6x22	300x3x32	



Discos de corte hierro

Indicado para trabajos de corte de acero en general.



Dimensiones		Observaciones
115x1x22	250x3x22	Uso universal para acero en depósitos, chapa naval, carrocerías, estructuras metálicas, material ferroviario, flejes para troqueles ...
125x1.6x22	255x3x25.4	
115x2.5x22	300x3x25.4	
115x3x22	300x3.5x22	
125x1.6x22	300x4x32	
125x2.5x22	305x3.5x25.4	
125x3x22	350x3x25.4	
178x3x22	355x3x25.4	
230x2.9x22	350x3.5x25.4	
230x3x22	350x4x32	



Discos de corte terrazo

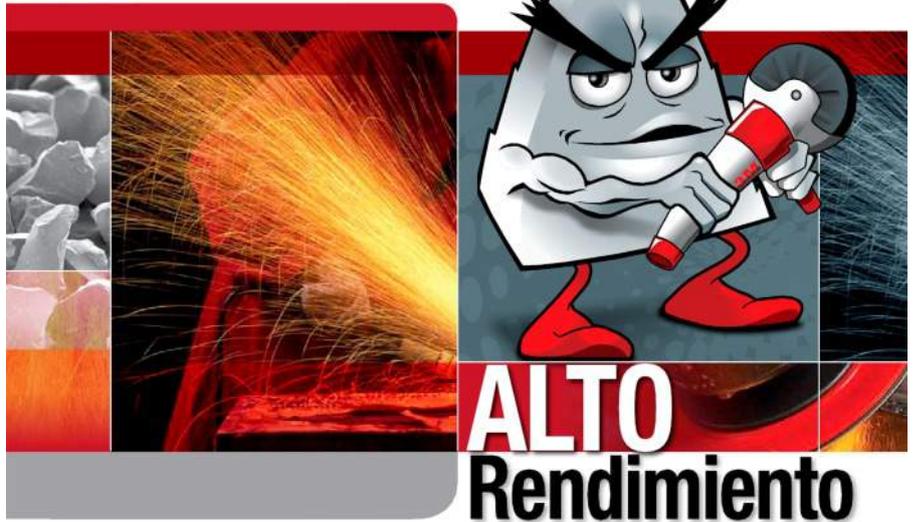
Corte de piedra, terrazo, cemento.



Dimensiones	Observaciones
115x1x22	Uso universal para piedra, terrazo y cemento.
115x3x22	
178x3x22	
230x3x22	
300x3x22	



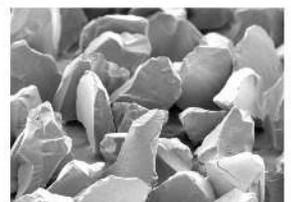
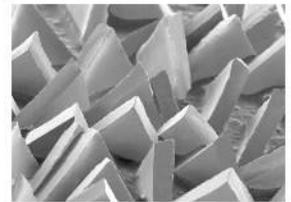
CUBITRON™ II



¿Qué es CUBITRON™ II?

Los discos de Cubitron™ II están hechos con una tecnología revolucionaria de 3M, que dota a los granos cerámicos un diseño de puntos de corte rápido ultra-resistente que se desgastan de manera uniforme y que optimizan al máximo la vida del disco.

El grano de forma triangular (imagen superior) está orientado electrostáticamente con vértice hacia arriba, actuando cada uno como una herramienta de corte sobre el metal; el desgaste uniforme proporciona una vida larga y acabados consistentes a cualquier presión de lijado.



Obtenga más...

- Mayor productividad
- Mayor rendimiento
- Mayor vida del producto
- Corte en frío unido a una mayor velocidad de lijado
- Menor esfuerzo del operario



Uso General



Óptimo



Premium

TF

www.bonnet.es

GC



Discos de lijar inoxidable

Rectificado de uniones de soldadura en construcción de instalaciones, maquinaria y fundiciones.



Dimensiones	Granos	Observaciones
76.2	P50, 80, 120	Discos con sistema Roloc



Disco de soporte de fibra de uso general para desbarbado, matizado y acabado en cualquier tipo de metales.



Dimensiones	Granos	Observaciones
115	P60, 80, 100, 120	Discos de Velcro



Disco abrasivos con mezcla de mineral Oxido de aluminio /Cubitron™ sobre tela rígida de poliéster con lubricante incorporado y fijación Hook and Loop, desarrollado para aplicaciones en seco. Recomendado para acero, acero inoxidable, aleaciones de níquel, cobalto...



Dimensiones	Granos	Observaciones
115	A6, 16, 30, 45, 65, 80, 100, 160	Discos de Velcro Trizact



Disco abrasivo Trizact™ con mineral Oxido de aluminio y fijación Hook and Loop. Su estructura tridimensional proporciona un poder de corte constante y un acabado replicable.



Dimensiones	Granos	Observaciones
115x0.8x22	P24, 36, 50, 60, 80, 100, 120	Discos de Fibra
125x0.8x22	P36, 50, 60, 80, 100, 120	
178x0.8x22	P24, 36, 50, 60, 80, 100, 120	

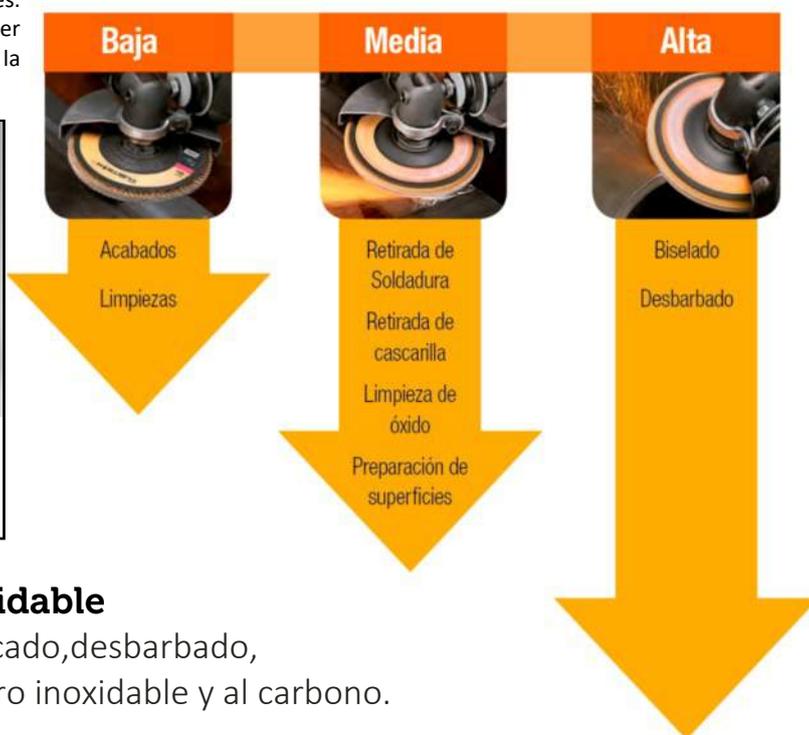


El disco abrasivo 785C es utilizado como uso general desbarbado, matizado y acabado en cualquier tipo de metales. Es adecuado especialmente para lijado y acabado de soldaduras de Acero Inoxidable.

El nuevo referente en potencia y rendimiento

¡¡Ahora puedes disfrutar del impresionante poder de corte de **Cubitron™ II** en un formato versátil y duradero! El **nuevo disco de láminas 967A** te permitirá pasar por una gran variedad de trabajos, incluyendo el desbaste, la retirada de cordón de soldadura, el desbarbado, y muchos más. **¡Desbaste y acabado de la superficie en un solo paso!** Además, este disco es capaz de trabajar con menos presión, reduciendo la fatiga del operario.

Los discos de láminas Cubitron™ II son flexibles, para adaptarse fácilmente a curvas y contornos, y son menos propensos a provocar escalones. Incluyen un refrigerante para ayudar a mantener el disco fresco en superficies sensibles a la temperatura.



Discos de láminas inoxidable

Para operaciones de rectificado, desbarbado, matizado y acabado de acero inoxidable y al carbono.



Dimensiones	Granos	Observaciones
115x22	P40, 60, 80, 120	Discos de Láminas



Disco de láminas con abrasivo Cubitron™ con un aditivo refrigerante, en tela de algodón X semiflexible colocado en un soporte de fibra para aplicaciones de uso general en acero inoxidable, níquel, titanio, cobalto....



Dimensiones	Granos	Observaciones
125x22	A60, 80	Discos de Láminas



Disco de láminas con abrasivo Cubitron™ con un aditivo refrigerante, en tela de algodón X semiflexible colocado en un soporte de fibra para aplicaciones de uso general en acero inoxidable, níquel, titanio, cobalto....

3M

TYROLIT

DRONCO

TF

www.bonnet.es

GC





Los discos de desbaste 3M™ Cubitron™ II están revolucionando el proceso de desbaste. Comen más material, más rápido y duran más que los discos de desbaste convencionales. Con la tecnología PSG (Precision-Shaped Grain) de 3M, que transforma el proceso de desbastado del metal, los abrasivos que incorporan Cubitron II:

- Cortan más rápido
- Se mantienen operativos más tiempo
- Requieren menos presión
- Ayudan a reducir el cansancio del operario
- Incrementan la productividad

Discos de repasar inoxidable

Discos de desbaste universales para utilización en inoxidable, rectificado de superficies o bordes.



Dimensiones	Diámetro int.	Observaciones
115x6	22,23	Rectificado de uniones de soldadura, rectificado de piezas mecánicas, estructuras de acero, grúas, andamios, tejados, recipientes, puentes.
115x7		
125x6		
125x7		
178x7		
180x6		
230x7		



Discos de repasar hierro

Discos de desbaste universales para utilización en acero, rectificado de superficies o bordes.



TYROLIT

B

Dimensiones	Diámetro int.	Observaciones
100x7	16	Rectificado de uniones de soldadura, rectificado de piezas mecánicas, estructuras de acero, grúas, andamios, tejados...
100x7	22,23	
115x6		
115x2		
115x7		
125x6		
125x7		
178x6		
178x7		
180x6		
230x6		
230x7		



suministros y maquinarias



El Futuro es Ahora

Discos Scotch - Brite

Limpieza, matizado, acabado y preparación de superficie.

Series 532

Necesita poca presión para ofrecer un acabado fino y pulido.
Altamente conformable.
Proporciona un acabado limpio y brillante en INOX.
Para obtener un acabado fino, el producto actúa de forma eficaz en velocidades más lentas.

Serie 632

Necesita poca presión para ofrecer un acabado fino y pulido.
Altamente conformable.
Proporciona un acabado limpio y brillante en INOX.
Excelente producto para utilizar con diferentes tipos de herramientas indicadas para la eliminación de material y las imperfecciones de la superficie.

Serie 732

Necesita poca presión para eliminar material y ofrecer un buen acabado.
Gran duración de corte.
Gran capacidad de eliminación de material, manteniendo un acabado brillante.
El área de contacto que se necesita es menor que la serie 632.



Ref.	Granos	Dimensiones	Serie
15519425	Blando	115x22	532
15519435	Medio		632
15519445	Medio - Duro		732
15519455	Duro		811

Ruedas borrador formadas por fibra abrasiva prensada y comprimida. Se utilizan para la limpieza de uso general, como la limpieza antes de pintar, quitar el óxido, decoloración de las soldaduras, arañazos menores, resinas/adhesivos, exceso de pulverización y revestimiento y para el acabado de la superficie previo al pulido.

Discos Scotch - Brite

Limpieza, matizado, acabado y preparación de superficie.



Dimensiones	Granos	Observaciones
150x13x8	Varios tipos	Discos scotch brite con eje
150x13x8		



Dimensiones	Granos	Obser.	Ref.
76.2	2A MED EXL 17186	Disco Scotch-Brite™ (XL-UR) Unitized roloc	15519000
	2S FIN EXL 17184		15519010
	6A MED EXL 17191		15519030
	8A CRS		15519040

Disco roloc de fibra compacta

Discos Scotch Brite en láminas

Limpieza, eliminación de óxidos, pinturas, recubrimientos, lijado de soldaduras.

Dimensiones	Granos	Observaciones
115x22	Grueso, medio, fino y muy fino	Discos de Láminas + Scotch Brite



Discos Scotch - Brite de velcro SUFACE AND CONDITIONING SC-DH 3M



Diámetro	Tipo	Ref.
115	BASTO SC-DH A	15520750
	BASTO SL-DH SD ACRS	15520755
	BASTO SL-DH HD A CRS	15520760
	FINO SE A FIN	15520770
	MEDIO SC-DH AMED	15520780
	MUY FINO SC-DH A VFN	15520790
	SUPERFINO SC-DH S SFN	15520800
125	MEDIO SC-DH A MED	15520900
178	BASTO	15520950
	FINO VFN PART	15520960
	MEDIO PART	15520970



Ruedas Scotch Brite

Discos de desbaste universales para utilización en inoxidable, rectificado de superficies o bordes.

Serie 500

Rueda de densidad blanda excepcionalmente conformable a la vez que mantiene de forma consistente el corte, el acabado y la durabilidad. Orientado para aplicaciones con estrictas tolerancias en las dimensiones.

Serie 600

Rueda de densidad blanda/media de mayor duración. Esta prologación de la vida útil del producto se consigue mediante una mayor resistencia al desgaste del borde. Se recomienda para aplicaciones de pulido.

Serie 700

Rueda de densidad media/dura de gran duración para una alta capacidad de desbarbado. Se recomienda para aplicaciones de limpieza.

Serie 800

Rueda de densidad dura con borde de mayor dureza y vida útil de la rueda. Ideal para aplicaciones de desbarbado y pulido.



Dimensiones	Granos	Serie	Ref.
150x13x13	Blando	532	60921000
	Medio	632	60921100
	Medio - Duro	732	60921200
	Duro	821	60921300
150x13x25	Medio	632	60921600
150x3x25	Medio - Duro	732	60920600
150x6x25	Medio	632	60920800
	Medio - Duro	732	60920900
	Duro	821	60920700

Las ruedas de fibra compactada se utilizan para el desbarbado, lijado, acabado y pulido de metales/materiales ferrosos y no-ferrosos. Este tipo de ruedas son bidireccionales y pueden ser montadas en las máquinas apropiadas para su uso sin tener en cuenta el sentido de la rotación del husillo.

FILTROS ACTIVOS DE SOLDADURA

La soldadura con arco eléctrico sin protección es peligrosa. Puede producir una inflamación dolorosa de la córnea y una opacidad irreversible del cristalino (catarata).

Los **filtros activos** proporcionan una protección fiable frente a estos peligros. Ofrecen protección permanente contra las emisiones UV/IR, el calor, las chispas y las salpicaduras tanto en estado claro como estado oscuro. **El filtro se oscurece automáticamente** ante el arco para evitar el deslumbramiento del soldador. Los filtros activos están **alimentados por células solares** y ofrecen al soldador la máxima comodidad de uso debido a su ligereza. Pueden ser usados durante años sin apagado-encendido, ni mantenimiento.

El arco eléctrico que se utiliza como fuente calórica y cuya temperatura alcanza sobre los 4.000°C, desprende radiaciones visibles y no visibles. Dentro de estas últimas, tenemos aquellas de efecto más nocivo como son los rayos ultravioleta e infrarrojo. El tipo de quemadura que el arco produce en los ojos no es permanente, aunque sí es extremadamente dolorosa. Su efecto es como “tener arena caliente en los ojos”. Para evitarla, debe utilizarse una lente protectora (vidrio inactínico) que ajuste bien y, delante de éste, para su protección, siempre hay que mantener una cubierta de vidrio transparente, la que debe ser sustituida inmediatamente en caso de deteriorarse. A fin de asegurar una completa protección, la lente protectora debe poseer la densidad adecuada al proceso e intensidad de corriente utilizada.



CRISTALES INACTÍNICOS

110X55
110X83



CRISTALES PROTECCIÓN

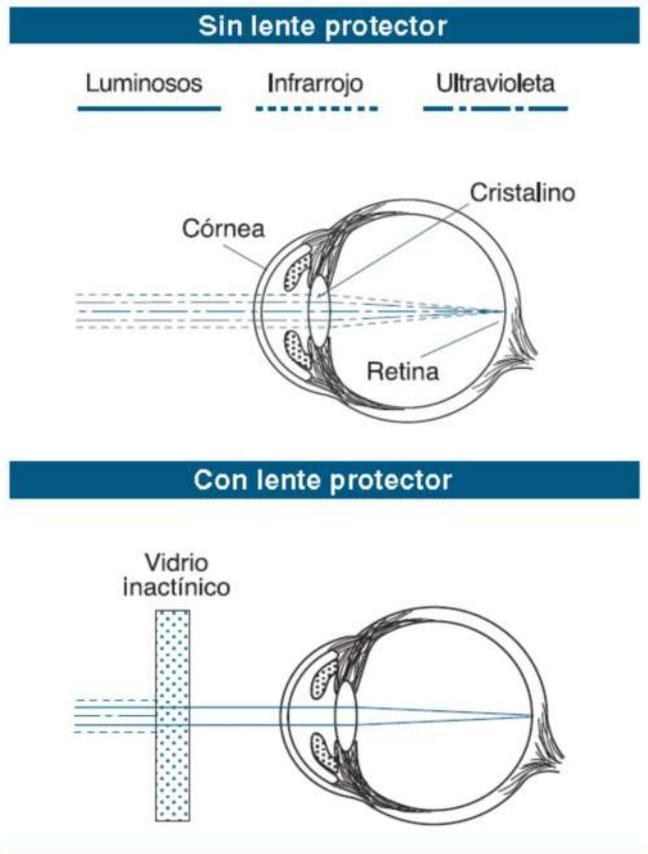
110X55
110X83



CRISTAL VERDE REDONDO AUTÓGENA D 50mm



POLICARBONATO

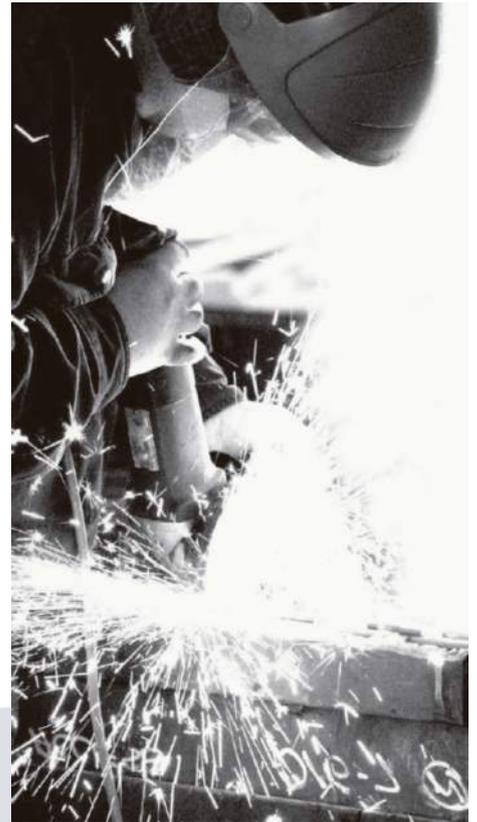


- EN379, norma para los filtros

EN379 forma parte de una serie de normas europeas establecidas por el CEN en el marco de la aplicación de la Directiva europea sobre los Equipos de Protección Individual (EPI). Dicha norma especifica los requisitos relativos a los filtros de soldadura que cambian automáticamente su factor de transmisión en el espectro visible a un valor más débil cuando se crea un arco de soldadura (denominados filtros de soldadura con número de grado conmutable). Las especificaciones de la norma se aplican si dicho filtro se va a utilizar para la observación continua del proceso de soldadura o si únicamente se va a utilizar durante el periodo en que el arco esté presente. La norma especifica asimismo los requisitos para los filtros de soldadura con zonas de transmisión diferentes en el espectro visible (denominados filtros de soldadura con doble número de grados). Estos filtros se utilizan para los protectores de los ojos de los soldadores o en una instalación fija.

- EN175, norma para las máscaras

EN175 es la norma europea que especifica los requisitos y los métodos de ensayo relativos a los equipos de protección individual utilizados para proteger los ojos y el rostro del operador de los rayos ópticos nocivos y de otros riesgos específicos debidos a los procedimientos habituales de soldadura, corte u otras técnicas relacionadas. La norma especifica la protección, incluyendo los aspectos ergonómicos, contra riesgos o peligros de diferentes tipos: radiación, inflamabilidad, riesgos mecánicos y eléctricos. Esta norma define los términos utilizados y especifica los requisitos relativos a los materiales, al diseño y a la fabricación.



- Guía de tonos de soldadura

Amperaje (A)	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
PLASMA/Corte con arco de plasma									9	10	11	12	13									
Electrodos revestidos				8			9	10	11	12	13	14										
M.A.G.						8	9	10	11	12	13	14										
TIG en metales y aleaciones de metales			8		9	10	11	12	13													
MIG en metales pesados								9	10	11	12	13	14									
MIG en aleaciones ligeras									10	11	12	13	14									
ARC-AIR / Soldadura Arco-Aire									10	11	12	13	14	15								
MICRO-PLASMA/Microsoldadura por plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12													



Pantalla fotosensora Telwin Vantage Red

Ref. 54037698

Máscara automática de casco adecuada para la soldadura MMA, MIG-MAG y TIG con regulación del oscurecimiento (DIN 4/5 ÷9/9÷13).

El filtro de cristales líquidos LCD se oscurece automáticamente cuando se ceba el arco de soldadura y vuelve rápidamente al estado transparente cuando éste se apaga, eliminando la necesidad de subir y bajar la máscara en cada pausa de trabajo y permitiendo de esta manera trabajar con las manos libres.

Además de la regulación de la sensibilidad del filtro en función del proceso de soldadura está presente la regulación exterior del tiempo de retraso par el paso del estado oscura al estado claro, después de la interrupción del arco, en función de la luminosidad de la pieza.

Características:

- ligera y cómoda,
- filtro de oscurecimiento automático regulable,
- área de visión XL,
- 4 sensores,
- regulación del retraso oscuro-claro,
- funcionamiento con celda solar,
- protección del filtro de vidrio transparente.

Datos técnicos

Vidrio DIN	5-13
Vidrio DIN	9-13
Estado Luminoso	4 DIN
Clase óptica	1/1/1/2
Máscara para TIG	>2A
Máscara para MIG-MAG, MMA	
Estado oscuro	5-13 DIN
Tiempo conmutación oscuro-claro	0,1 ms
Retraso estado oscuro al claro	0,1 - 1 s
Temp. Funcionamiento (MIN-MAX)	5 - +55 °C



Clase óptica

- 1/1/1/2.

Doble rango

- DIN 4/5÷9 corte por plasma.
- DIN 4/9÷13 MIG/MAG-MMA-TIG
- Regulación Exterior

Soldadura TIG

- Vidrio de oscurecimiento automático rápido.

Vidrio de oscurecimiento automático rápido

- >5 A

Retraso Ajustable

Sensores

Modalidad Esmerilado



Sensibilidad activación oscurecimiento



BONNET

suministros y maquinarias



Pol. Industrial los Majuelos, Calle Puntallana nº6.
C.P. 38108. La Laguna. Tenerife · Canarias, Spain
Tfno: +34 922 824 140 · Fax: +34 922 824 320

TF

www.bonnet.es

GC

Pol. Industrial Las Torres, Calle Arrecife nº 6.
C.P.35010. Las Palmas de G. Canaria. Canarias, Spain.
Tfno: +34 928 411 287 · Fax: +34 928 428 591